

HDF HOMADUR® SUROWA-B1

trudnopalna



ZASTOSOWANIE

Płyty HDF HOMADUR® SUROWE-B1 są stosowane m.in. w następujących branżach:

- Produkcja drzwi
- Aranżacje wnętrz
- Montaż stoisk targowych
- Branża motoryzacyjna/karawaningowa

PRODUKT

HDF HOMADUR® ROH-B1 to płyty pilśniowe produkowane w sposób ciągły w procesie suchym z rozdrobnionych włókien drzewnych. Są one produkowane głównie z pozostałości po miejscowych trzebieżach i z odpadów tartacznych. Płyty HDF HOMADUR® SUROWE-B1 w przeciwieństwie do płyt HDF HOMADUR® zawierają dodatkowo substancje ogniochronne, które znacznie zwiększają odporność płyt na ogień bez zmniejszania ich przydatności do użycia. Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 są szlifowane z obu stron i dostarczane jako płyty surowe w formacie standardowym lub w gotowych formatkach.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 są dostępne w grubościach od 1,8 mm do 6,0 mm.

Właściwości fizyczne znajdują się w arkuszu danych technicznych, który może zostać przesłany na żądanie

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 spełniają wymogi normy DIN 4102-1 w zakresie materiałów budowlanych klasy „B1 – trudnopalne”.

Zgodnie z normą DIN EN 13501-1, test SBI zgodnie z normą DIN EN 13823, spełniają wymagania klasy „C-s2,d0”.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 można poddawać obróbce wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

Istnieje możliwość bezproblemowego lakierowania, laminowania i nakładania innych powłok z wykorzystaniem powszechnie dostępnych materiałów, takich jak forniry, folie, papier melaminowy, CPL lub HPL. Należy uwzględnić wskazówki dostawców materiałów lub wcześniej potwierdzić je, wykonując własne próby.

Płyty HDF HOMADUR® ROH-B1 nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki. Do obróbki wymagana jest temperatura płyty wynosząca co najmniej 15°C. Resztki płyt można utylizować wraz z odpadami domowymi. Możliwość utylizacji termicznej we własnych instalacjach należy uprzednio sprawdzić.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC.

Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Stały wewnętrzny monitoring oraz regularne kontrole zewnętrznych instytutów zapewniają, że po zakończeniu produkcji z produktu emitowane są tylko minimalne ilości składników substancji wiążących. W każdym przypadku zachowana jest najnowsza wersja następujących klas emisji formaldehydu: E1 zgodnie z rozporządzeniem w sprawie zakazu stosowania substancji chemicznych 2020 (E05), EPA/TSCA tytuł VI – 40 CFR część 770 i CARB faza 2, IKEA IOS-MAT 0003, IOS-MAT 0181. Zastosowane substancje ogniochronne nie zawierają halogenów i są na stałe związane ze strukturą płyty.

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.